

MOLYKOTE® DX Paste

Helle Fettpaste mit Festschmierstoffen für die Montage und Dauerschmierung von Metallbauteilen

MERKMALE

- Besonders hohe Druckbelastbarkeit
- Gute Wasser- und Auswaschbeständigkeit
- Vermeidet Ruckgleiten und Fressen
- Guter Korrosionsschutz
- Hervorragender Verschleißschutz
- Sauberkeit

ZUSAMMENSETZUNG

- Mineralöl
- Lithium-Seife
- Festschmierstoffe
- Korrosionsinhibitor

ANWENDUNGEN

- Gleitflächen und Reibkontakte, die hohen Lasten ausgesetzt sind und gleichzeitig eine "nicht schmutzende" Schmierung erfordern, besonders bei geringen und mittleren Drehzahlen.
- Wird erfolgreich verwendet an Reibkontakten in Elektro- und Haushaltsgeräten, Verpackungs- und Büromaschinen, Präzisionsinstrumenten, Maschinen in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie sowie an Textil- und Kunststoff-Verarbeitungsmaschinen.

TYPISCHE EIGENSCHAFTEN

Hinweis für Verfasser von Spezifikationen: Diese Informationen sind nicht für die Erstellung von Spezifikationen vorgesehen. Bitte wenden Sie sich vor der Erstellung von Spezifikationen an Ihre lokale Dow Corning Verkaufsniederlassung.

Norm*	Prüfung	Einheit	Wert
	Farbe		Weiß
	Konsistenz, Dichte, Viskosität		
ISO 2137	Ruhpenetration	mm/10	285-315
ISO 2811	Dichte bei 20°C (68°F)	g/ml	1,1
DIN 51 562	Grundölviskosität bei 40°C (104°F) ¹	mm ² /s	110
	Temperatur		
	Gebrauchstemperatur	°C	-25 bis +125
		°F	-31 bis +257
ASTM D147880	Tieftemperatur-Drehmoment-Test bei -20°C (-4°F)		
	Losbrechmoment	Nm	124x10 ⁻³
	Drehmoment nach 20 Minuten Betrieb	Nm	63x10 ⁻³
DIN 51 805	Kesternich Prüfung - Fließdruck bei -20°C (-4°F)	mbar	200
	Lasttragevermögen, Verschleißschutz		
	Vierkugel-Apparat (VKA)		
DIN 51 350 pt.4	Schweißkraft	N	4800
DIN 51 350 pt.5	Verschleißkennwert bei 800N Last	mm	0,75
	Almen-Wieland-Maschine		
	Gutkraft	N	20000
	Reibkraft	N	1560
	Reibungskoeffizient		
	Pressfassung-Test $\mu =$		0,10, keine Streuung
	Beständigkeit		
DIN 51 807 pt.1	Wasserbeständigkeit, statisch, Bewertungsstufe		2-90
DIN 51 808	Oxidationsbeständigkeit, Druckabfall 100h, 99°C (210°F)	bar	0,8
	Korrosionsschutz		
DIN 51 802	SKF-Emcor Verfahren		

